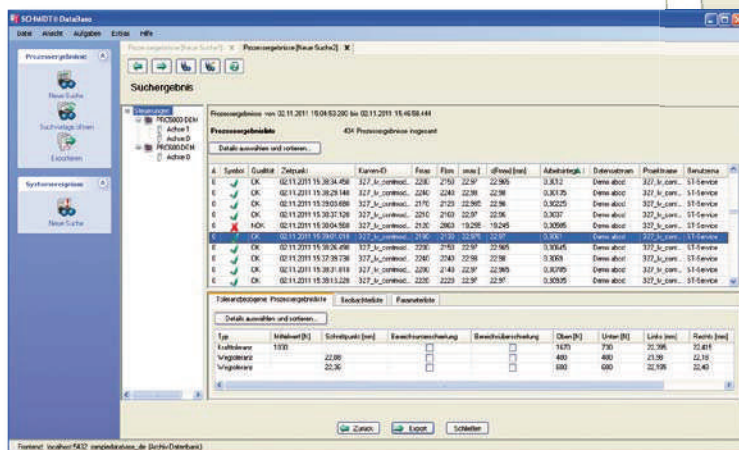
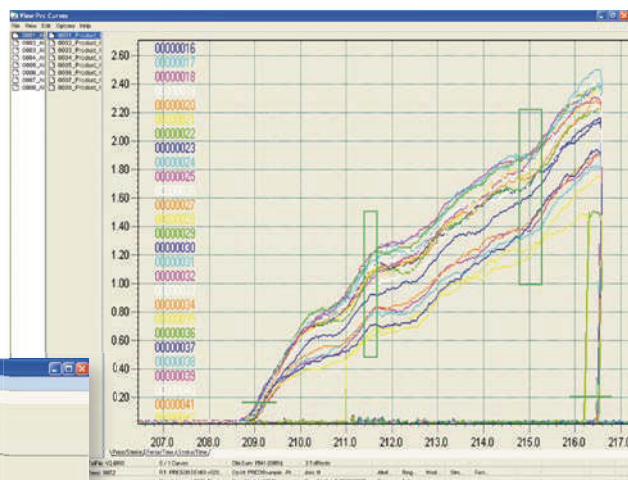


SCHMIDT® PRC DataBase, Datenbank-Software

Pro jednotky PressControl 600 a 5000

SCHMIDT® PRC DataBase je volitelný software pro modulární řídicí systém SCHMIDT® PressControl 5000 nebo SCHMIDT® PressControl 600. Databázový software slouží k ukládání a vyhodnocování dat vznikajících v řídicím systému - zadání a výsledků procesů zejména z hlediska zajištění kvality.



Vlastnosti

- Dokumentace
- Analýza
- Zajištění kvality
- Traceability (zpětná sledovatelnost)
- Export dat ve formátu CSV
- Rozhraní Q-DAS s certifikací

SCHMIDT® PRC OPC

Výměna dat prostřednictvím faktického standardu automatizace

V prostředí automatizace získává datová komunikace, zejména s nadřazenými systémy a řídicí úrovní, stále větší význam. OPC definuje rozhraní nezávislé na výrobci.

Všichni zainteresovaní účastníci komunikace už pouze musejí toto rozhraní podporovat. Komponenty podporující OPC lze kombinovat jako prvky stavebnice.



Propojovací software a hardware SCHMIDT®

Komunikace s nadřazeným řídicím systémem se u řídicí jednotky **SCHMIDT® PressControl** uskutečňuje přes standardizovaný propojovací program.

Všechny relevantní systémové stavy a detekce špatných dílů probíhají přes jednoduchou výměnu signálů od jedné řídicí jednotky k druhé.

Výrobní data uložená v záznamech lze vyvolat pomocí PLC programu. Jestliže se například nástroje vybaví jednoznačným identifikačním kódem, přizpůsobí se výrobní data automaticky specifickému procesu.

Všechna běžná fyzická rozhraní jako

- rozhraní vstupů/výstupů
- CANopen
- PROFIBUS
- PROFINET (přes CANopen / PROFINET-Gateway)
- EtherCAT (přes CANopen / EtherCAT-Gateway)

lze použít k výměně signálů s automatizačním prostředím.



CANopen



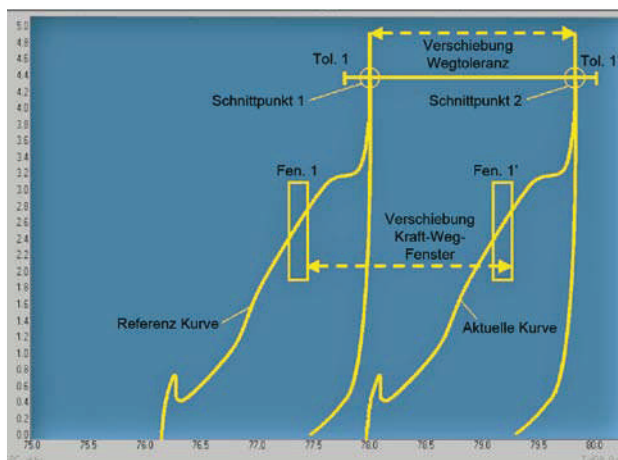
EtherCAT

SCHMIDT® MoveTol

Patentovaný přesah tolerančních dat pro jednotky PressControl 600 a 5000

Montážní díly podléhají určitým výrobním tolerancím. Výsledkem rozměrových odchylek dílů je přesazení křivek v oknu s křivkami. Křivky dílů s většími tolerančními odchylkami pak mohou ležet mimo stanovené hranice tolerance a jsou deklarovány jako vadný díl.

Pomocí funkce „Přesah tolerančních dat“ lze zohlednit výškové tolerance dílů. Definovaná okna tolerancí a dráhové tolerance se posunou o vzdálenost k referenční pozici. Potom se provede hodnocení dobrý/špatný díl.



Přesah tolerančních dat vztažený k volně volitelným referencím